



WU1017D_HU0117_METALLIC

EFDEDUR-Hydro-Laque effet métallisé

Description Produit

Technologie du produit	revêtement bicomposant diluable à l'eau
Application branche	ex. dans la branche "machine outil et divers appareils"
Apparence de la surface	Effet métallisé
Surface	Différentes structures possibles, en fonction de l'application et de la viscosité
Stabilité	bien
Séchage	Rapide
Supports	Métaux non-ferreux, Acier, Primaire

Propriétés générales du produit

Liant de base	Résine acrylique	
Teintes	Teintes métalliques	
Briller visuellement	satiné mat	Le degré de brillance dépend essentiellement du nombre de couches de peinture superposées et de ses conditions d'application et de cuisson.
Viscosité	750-1050 mPa*s, Mobile 5, 60 Vitesse de rotation	DIN EN ISO 2555
Valeur du pH	8-9	DIN 19260
Extrait sec	54-57 % après ajout de durcisseur	théorique
Taux volumique d'extrait sec	42-46 % après ajout de durcisseur	théorique
Produit de référence	Les valeurs indiquées se réfèrent au produit avec la teinte WU1017DRA906.	
Stabilité au stockage	9 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. Protéger du gel. Les emballages ouverts sont à utiliser dans bref délai. La date de péremption de chaque lot est indiquée sur l'étiquette. En cas de stockage dépassant la date de péremption, il est nécessaire de faire réaliser un contrôle du produit, afin de vérifier ses caractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.	



WU1017D_HU0117_METALLIC

EFDEDUR-Hydro-Laque effet métallisé

Utilisation et mise en oeuvre

Préparation de surface	Le support doit être exempt de substances nuisant à l'adhérence telles que l'huile, la graisse, la rouille, le tartre, la calamine, la cire et les résidus d'agent de démoulage. Nous recommandons l'utilisation de procédés de prétraitement mécaniques appropriés (par exemple, sablage, broyage) ou de procédés de prétraitement chimiques (par exemple, phosphatation) selon les exigences.	
Proposition de gammes de produits	Supports	Sur plaque d'acier phosphatée
	Laque de finition	WU1017DRA906 Rapport de mélange 6:1/ HU0117 Épaisseur du film sec 60 µm
Indication avant l'utilisation	Bien remuer avant utilisation, mélanger de façon homogène (par exemple: un mélangeur à grande vitesse). Pour éviter la formation de la peau, couvrir avec de l'eau.	
Durcisseur	HU0117 voir fiche technique	
Rapport de mélange	Parties en poids 6:1	
Diluant	eau déminéralisée	
Épaisseur du film sec	ne doit pas dépasser 100 µm - Risque de formation de bulles	
Température de l'objet	10-30 °C, minimum +3 °C au-dessus de la T° de pont de rosée	
Température d'utilisation	Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 %	
Temps d'utilisation	max. 5 heures / 20 °C Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.	
Pulvérisation Airmix	30-60 Sek. / 6 mm coupe d'écoulement Buse 0,33 mm angle 30° Pression peinture 100 bar Pression d'atomisation 2 bar	DIN 53211
Pulvérisation Haute Pression	30-60 sec. / 6 mm Coupelle de débit Buse 2 mm Pression d'injection 3 bar	DIN 53211
Application rouleau - pinceau	à viscosité de livraison	
Electrostatique	possible, spécifique à l'installation	
Consommation	sans perte d'application 150-160 g/m ² épaisseur de couche 60 µm	théorique
Séchage air	18-22 °C, 40-60 % humidité relative	
Séchage four	jusqu'à 70 °C possible	
Séchage hors poussière	après 15 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
Résistant au toucher	après 4 heures (degré de sécheresse 4)	DIN EN ISO 9117-5

Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performances auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Page 2/3 | Version 0

Date de révision: 28 mai 2024

Date d'impression: 28 mai 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WU1017D_HU0117_METALLIC

EFDEDUR-Hydro-Laque effet métallisé

Séchage à coeur

après 8 heures (amortissement pendulaire)

DIN EN ISO 1522

Nettoyage du matériel

immédiatement à l'eau - éventuellement avec addition de 5 -10 % en poids de nettoyant EFD- 400916, peinture préséchée à l'aide d'un nettoyant solvanté (par ex EFD- diluant 400424).

Traitement ultérieur des pièces peintes**Repeindre**

possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface.

Indications**EFD-Info**

Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 111 + 510.

Protection du travail et de la santé

Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à respecter lors de la manipulation et de l'utilisation des peintures poudres. Vous trouverez dans la fiche de données de sécurité tous les renseignements nécessaires concernant les produits dangereux, ainsi que les recommandations sur la santé et l'environnement.

Conditions d'essai

Toutes les déclarations sont basées Conditions normalisées 23/50 DIN EN 23270. Ces informations reposent sur la connaissance et l'expérience des produits. Nous n'avons aucune influence sur l'application des produits. N'hésitez pas à nous contacter pour toute information complémentaire.

Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.